ヒューマンハードウェアのマキタ
人の暮らしとすまいのために……

makita

取扱説明書

ルータ

回 8mm モデル RP0910

回
二重絶縁

このマークは、電気的に安全な二重絶縁製品だけに表示されている安全マークで、接地［アース］しなくても感電の心配がなく安心してご使用いただけます。

このたびは**ルータ**をお買い上げ賜わり厚くお礼申し上げます。

ご使用に先立ち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただいて、いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

主要機能

モデル ／ 主要機能	RP0910
電動機	直巻整流子電動機
電圧	単相 100V
電流	9.5A
周波数	50-60Hz
消費電力	900W
回転数	27,000min^{-1} （回転 / 分）
チャック孔径	8mm
本体ストローク量	0 ～ 57mm
全長	260mm
質量	3.3kg

・ 改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

注意文の ⚠警告 ・ ⚠注意 ・ 注 の意味について

ご使用上の注意事項は ⚠警告 と ⚠注意 ・ 注 に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告 ：誤った取り扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意 ：誤った取り扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。
なお、⚠注意 に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注 ：製品および付属品の取り扱い等に関する重要なご注意。

安全上のご注意

JPA001-2

・ 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
・ ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
・ お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠警告

1. ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。
2. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
・ ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
3. 作業場の周囲状況も考慮してください。
・ 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
・ 作業場は十分に明るくしてください。
・ 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
4. 感電に注意してください。
・ 電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)
5. 子供を近づけないでください。
・ 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
・ 作業者以外、作業場へ近づけないでください。
6. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
・ 乾燥した場所で､子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。
7. 無理して使用しないでください。
・ 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
8. 作業に合った電動工具を使用してください。
・ 小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
・ 指定された用途以外に使用しないでください。
9. きちんとした服装で作業してください。
・ だぶだぶの衣服やネックレス等の装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがありますので着用しないでください。
・ 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。
・ 長い髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。

⚠警告

10. 保護めがねを使用してください。

・ 作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

11. 防音保護具を着用してください。

・ 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

12. コードを乱暴に扱わないでください。

・ コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
・ コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

13. 加工する物をしっかりと固定してください。

・ 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

14. 無理な姿勢で作業をしないでください。

・ 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

・ 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
・ 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
・ コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。
・ 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
・ 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースがつかないようにしてください。

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

・ 使用しない、または、修理する場合。
・ 刃物、といし、ビット等の付属品を交換する場合。
・ その他危険が予想される場合。

17. 調節キーやレンチ等は、必ず取りはずしてください。

・ 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチ等の工具類が取りはずしてあることを確認してください。

18. 不意な始動は避けてください。

・ 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
・ プラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

・ 屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたは、キャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

⚠警告

20. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れている場合は、使用しないでください。

21. 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取り付け状態、その他運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所で修理を行なってください。
- スイッチで始動および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

22. 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- 本取扱説明書および弊社カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

23. 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。

- 本製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店または弊社営業所にお申し付けください。
- 修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

ルータ安全上のご注意

・ 先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、ルータとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。 JPB013-1

⚠警告

1. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
・ 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. 作業する箇所に、電線管・水道管やガス管などの埋設物がないことを、作業前に十分確かめてください。
・ 埋設物があるとビットが触れ、感電や漏電・ガス漏れの恐れがあり、事故の原因になります。
3. 使用中は、振り回されないよう本体を確実に保持してください。
・ 確実に保持していないと、けがの原因になります。
4. 使用中は、ビットなどの工具類や回転部、切クズなどの排出物に手や顔などを近づけないでください。
・ けがの原因になります。
5. 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店、または弊社営業所に点検、修理を依頼してください。
・ そのまま使用していると、けがの原因になります。
6. 誤って落としたり、ぶつけたときは、ビットなどの工具類や機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
・ 破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠注意

1. 工具類（ビットなど）や付属品は取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
・ 確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
2. 回転中のビットにコードが接触しないようにしてください。
・ 感電の原因になります。
3. ビットを取り扱うときには、刃先に十分注意してください。
・ けがの原因になります。
4. き裂があるもの、変形したもの、指定外のビットは使用しないでください。
・ けがの原因になります。
5. 材料は確実に固定してください。
・ 確実に固定してないと、けがの原因になります。
6. 材料に釘などの異物がないことを確かめてください。
・ 刃こぼれだけでなく、思わぬけがの原因になります。

⚠ 注意

7. 回転させたまま、台や床などに放置しないでください。
・ けがの原因になります。
8. 作業直後のビットは大変熱くなっていますので触れないでください。
・ やけどの原因になります。
9. 使用中以外はビットをベース面より引っ込めておいてください。
・ けがの原因になります。
10. 使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
・ 回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。

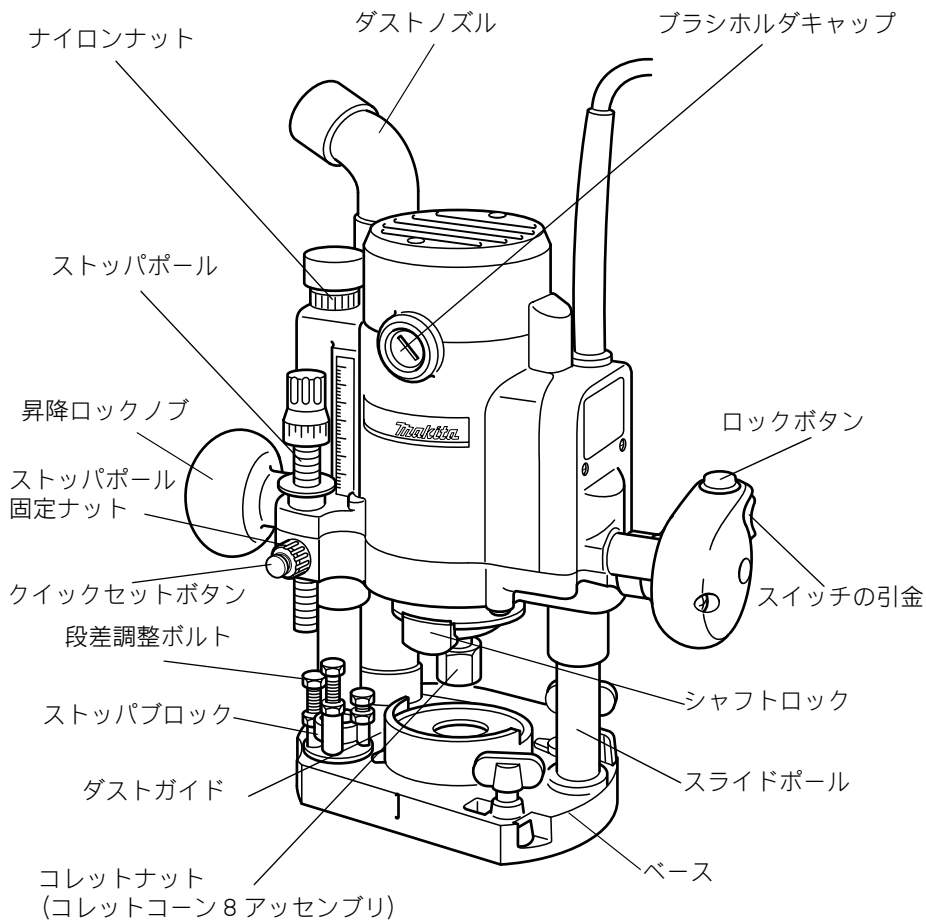
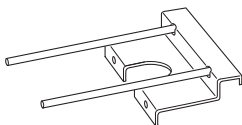
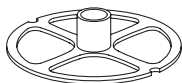
注

1. 材料を加工した後、機械を持ち上げたり、移動させたりするときは、ビットの回転が完全に止まってから行ってください。
・ 材料を傷つける恐れがあります。
2. シンナー、ガソリン、油等の薬品類がベースにつくと、ひび割れなどすることがありますので十分に注意してください。
3. 電源が離れていて、つなぎコードが必要なときは、機械を最高の能率で支障なくご使用していただくために、十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。
・ つなぎコードは本機のコードと同じような被ふくを施したコードを使用してください。
・ 200V 仕様機の場合は、上表の 2 倍の長さが限度となります。

使用できるコードの太さ（公称断面積）と最大長さの関係

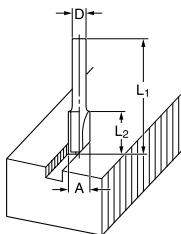
コードの太さ (導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値で使用できる最大の長さ		
	～ 5A	5 ～ 10A	10 ～ 15A
0.75mm^2	20m	—	—
1.25mm^2	30m	15m	10m
2.0mm^2	50m	30m	20m

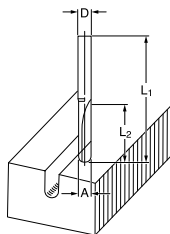
各部の名称

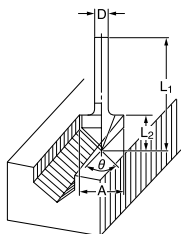
ダストノズル
ブラシホルダキャップ
ナイロンナット
ストッパポール
昇降ロックノブ
ロックボタン
ストッパポール
固定ナット
クイックセットボタン
スイッチの引金
段差調整ボルト
シャフトロック
ストッパブロック
スライドポール
ダストガイド
ベース
コレットナット
(コレットコーン 8 アッセンブリ)

標準付属品

- ストレートガイド
- ダストノズルアッセンブリ
- スパナ 17
- スパナ 8
- テンプレットガイド 12
- コレットコーン 6 アッセンブリ
- ストレートビット 8
- ノズルアッセンブリ
- バインド小ネジ M4 × 10 2 本

別販売品のご紹介

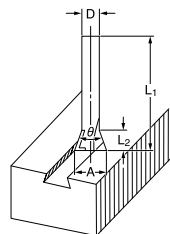
別販売品の詳細につきましてはカタログを参照していただくか、お買い上げの販売店もしくは、裏表紙掲載の直営事業所へお問い合わせください。

・ **ビット**　特殊形状ビットはご注文により製作いたします。

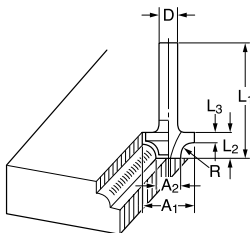
・ ストレートビット

呼び寸法 (A)	部品番号	D	L1	L2
6	A-22947	6	50	18
8	A-22931	6	50	18
15	A-24941	6	57	20
8	A-22953	8	60	25
20	A-22981	6	50	15

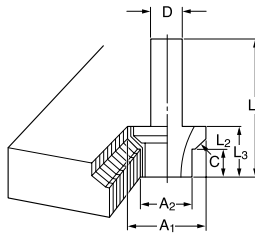
・ U 溝ビット

呼び寸法 (A)	部品番号	D	L1	L2	R
6	A-22997	6	50	18	3

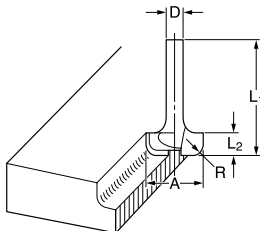
・ V 溝ビット

呼び寸法	部品番号	D	L1	A	L2	θ
―	A-24935	6	50	20	15	90 度

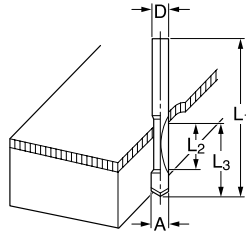
・ アリ溝ビット

<table>
<tr><th>呼び寸法</th><th>部品番号</th><th>D</th><th>L1</th><th>A</th><th>L2</th><th>θ</th></tr>
<tr><td>12</td><td>A-23014</td><td rowspan="3">8</td><td>50</td><td>12</td><td>9</td><td>30 度</td></tr>
<tr><td>15L</td><td>A-23020</td><td>55</td><td>14.5</td><td>14.5</td><td>23 度</td></tr>
<tr><td>15S</td><td>A-23036</td><td>55</td><td>14.5</td><td>10</td><td>35 度</td></tr>
</table>

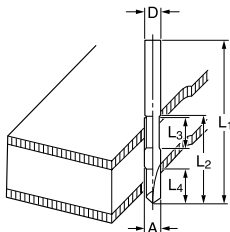
別販売品のご紹介

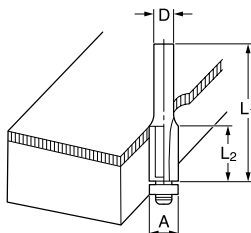
・ 丸面ビット

呼び寸法 (R)	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3
4R	A-23139	6	45	20	8	10	4
8R	A-23151	6	48	25	9	13	5

・ 角面ビット

呼び寸法 (θ)	部品番号	D	L1	A	L2	L3
30°	A-23167	6	46	23	6	11
45°	A-23173		50	20	5	13
60°	A-23189		49	20	2	14

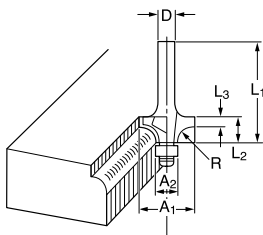
・ サジ面ビット

呼び寸法 (R)	部品番号	D	L1	A	L2
4R	A-23210	6	43	20	8
8R	A-23226		48	25	13

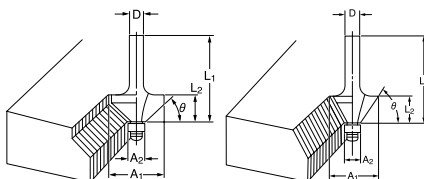
・ フラッシュビット（片面）

呼び寸法 (A)	部品番号	D	L1	L2	L3
6	A-23042	6	60	18	28
8	A-23058	8		20	35

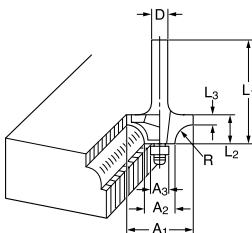
・ フラッシュビット（両面）

呼び寸法 (A)	部品番号	D	L1	L2	L3	L4
6	A-23070	6	70	40	12	14
8	A-23086	8	80	55	20	25

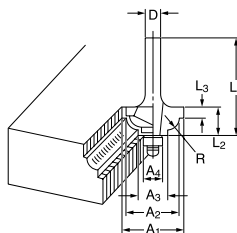
・ コロ付フラッシュビット

呼び寸法	部品番号	D	L1	A	L2
―	A-23254	6	50	10	20

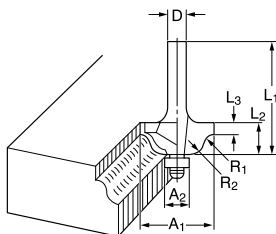
別販売品のご紹介

・ コロ付丸面ビット

呼び寸法(R)	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3
3R(1分)	A-23232	6	37	15	8	7	3.5
6R(2分)	A-23248		40	21		10	

・ コロ付角面ビット

呼び寸法（θ）	部品番号	D	L1	A1	A2	L2
45°	A-23260	6	42	26	8	12
60°	A-23276		41	20		11

・ コロ付ギンナン面ビット

呼び寸法(R)	部品番号	D	L1	A1	A2	A3	L2	L3
4R(1分)	A-24819	6	40	20	12	8	10	5.5
7R(3分)	A-24826		42	26			12	4.5

・ コロ付両段サジ面ビット

呼び寸法(R)	部品番号	D	L1	A1	A2	A3	A4	L2	L3
3R(2分)	A-24832	6	40	20	18	12	8	10	5.5
5R(3分)	A-24848		42	26	22			12	5

・ コロ付ヒョウタン面ビット

呼び寸法(R1/R2)	部品番号	D	L1	A1	A2	L2	L3
2.5/4.5R(2分)	A-24854	6	40	20	8	10	4.5
3/6R(3分)	A-24860		42	26		12	

ビットの取り付け・取りはずし方

⚠警告

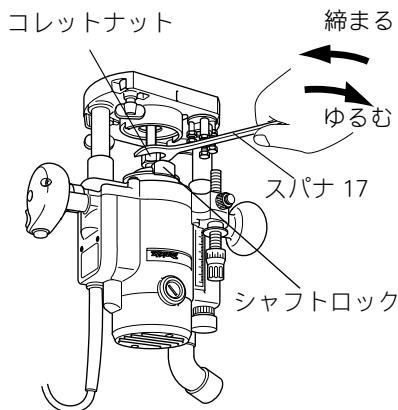
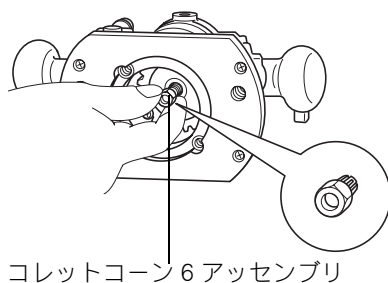
ビットや付属品などの取り付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切りプラグを電源から抜いてください。

・ プラグを電源につないだまま行うと、事故の原因になります。

ビットの取り付けは付属のスパナ以外の工具は使わないでください。

・ 締め過ぎや締め付け不足となり、けがの原因になります。

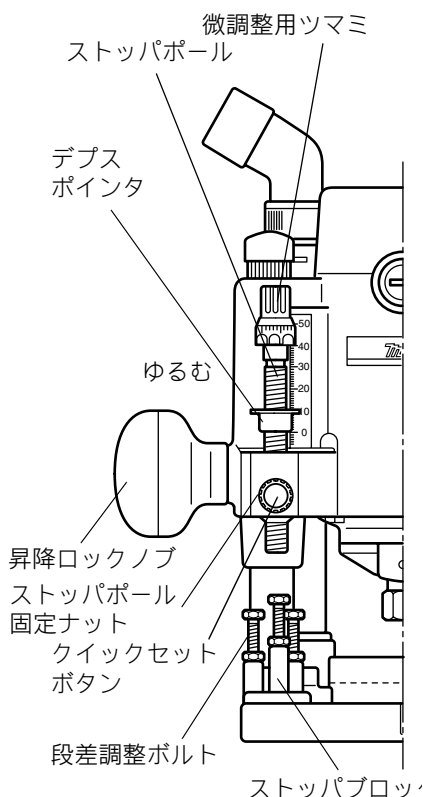
取り付け方

・ コレットナットをゆるめ、チャック孔にビットを深く差し込んでください。シャフトロックを押してシャフトを固定し、付属のスパナでコレットナットをしっかり締め付けます。

・ 軸径 6mm のビットを使う場合は、コレットコーン 8 アッセンブリをコレットコーン 6 アッセンブリに取り替えてください。
・ ビットを取りはずすときは、ビットの取り付け方の逆の要領で行ってください。

注

ビットを取り付けずにコレットナットを締め付けないでください。
コレットコーンが破損する原因となります。

切り込み深さの調節

- 本機を平坦な所に置き、昇降ロックノブをゆるめてビット先端が材料にあたる位置まで本体を下げて、昇降ロックノブで固定してください。
- ストッパポール固定ナットを左に回し固定を解除したあとクイックセットボタンを押してストッパポールを段差調節ボルトにあたるまで下げてください。
- デプスポインタを下までおろし、スケールの０ （ゼロ）に合わせてください。
- デプスポインタが差し示すスケールの目盛が切り込み深さに相当します。必要な切り込み深さになるようクイックセットボタンを押しながらストッパポールを引き上げ調整してください。
- 切り込み深さの微調整はストッパポールの微調整ツマミを回して調整してください。（1 回転 1.0mm）
- ストッパポール固定ナットを右に回し、締め付けることによりストッパポールをより確実に固定出来ます。
- 昇降ロックノブをゆるめて、ストッパポールがストッパブロックの調節ボルトにあたる位置まで本体を下げれば、セットした切り込み深さが得られます。

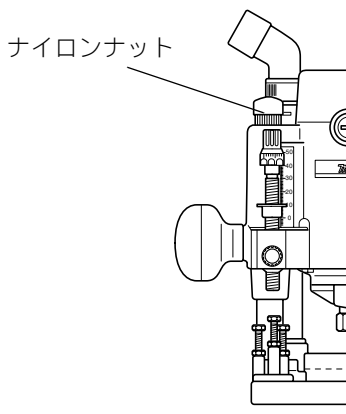
微調整用ツマミ
ストッパポール
デプス
ポインタ
ゆるむ
昇降ロックノブ
ストッパポール
固定ナット
クイックセット
ボタン
段差調整ボルト
ストッパブロック

ナイロンナットの使用法

⚠ 注意

本機を上限の位置にしたとき、ビットの先端がベース面より出ないようにしてください。

- けがの原因になります。

・ ナイロンナットを回して上下させると本機の上下移動の上限が変化します。ビットの先端がベース面より必要以上に引っ込むときは、ナイロンナットを回して本機の上限を下げれば、能率的な作業が行えます。

ナイロンナット

注

- **切り込み深さが深いと、本機の操作が困難になったり、モーターに過負荷がかかります。**
- **溝切りの場合、1 回の切り込み深さは、ビット径 8mm で 15mm 以下、ビット径 20mm で 5mm 以下にしてください。**
- **深い溝を加工する場合は、2 ～ 3 回に分けて加工してください。**

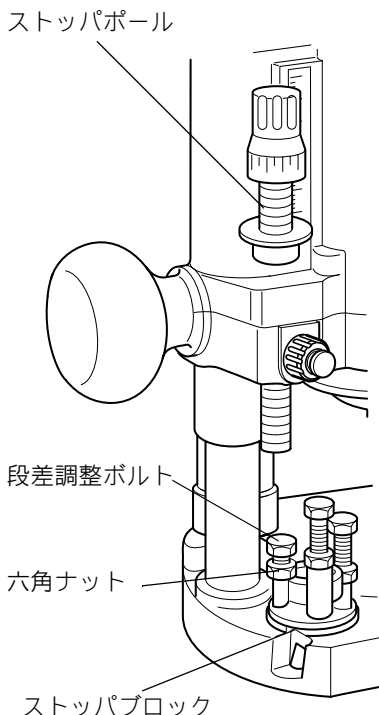
ストッパブロックの使用法

・ ストッパにより、3 種類の切り込み深さを設定できます。

・ 最も深い切り込み深さの調整を最も低い調節ボルトで行い、切り込み深さの差が段差調節ボルトの段差と等しくなるように、段差調節ボルトの高さを整してください。

・ 段差調節ボルトの高さを変更する場合は、六角ナットを付属のスパナ 8 でゆるめ、段差調節ボルトを回してください。(1 回転 0.8mm) 調整後は、必ずスパナ 8 で六角ナットをしっかり締め付けてください。

・ 深い溝を分けて加工する場合は、切り込み深さの調整をストッパブロックの一番低い段差調節ボルトで行い、加工時にストッパブロックを回転させて段差調節ボルトの高い方から順にあてて加工してください。

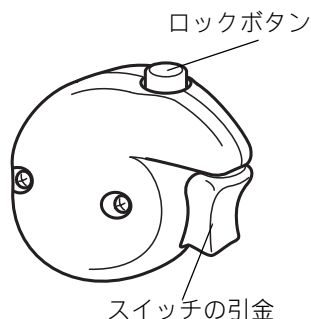
ストッパポール
段差調整ボルト
六角ナット
ストッパブロック

使い方

スイッチの操作

⚠警告

電源にプラグを差し込む前に、スイッチが切れていることを必ず確認してください。

・　スイッチを入れたままプラグを差し込むと急に動きだし事故の原因になります。

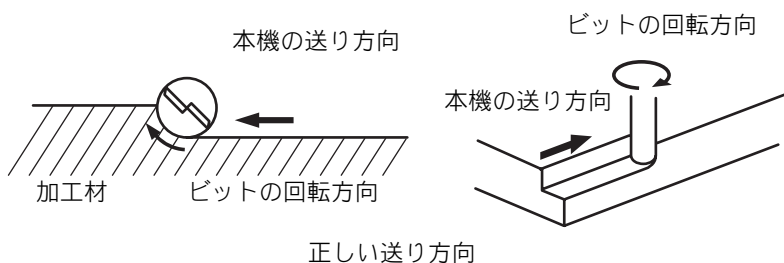
・　スイッチはロックボタンを押した状態でスイッチの引金を引くと入り、離すと切れます。
・　スイッチの引金をいっぱいに引いてからロックボタンを更に押し込むと引金を離しても引金が固定され連続運転します。停止するには、もう一度引金を引いてロックボタンが戻ってから引金を離してください。
・　スイッチの引金を離すと自動的にロックオフ機構が働き、スイッチが入らない状態になります。

加工方法

・　材料にビットが触れない位置でスイッチを入れた後、本機を下げてベース面を材料に密着させ本機を送ってください。

⚠注意

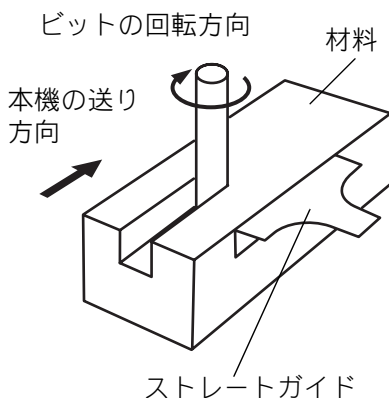
材料の側面を加工するときは、本機の送り方向に向かって加工面がビットの左側に来るようにしてください。

・　逆方向に本機を送ると反発が大きく、けがの原因になります。

正しい送り方向

注

- 昇降ロックノブをゆるめたときに本機が自動的に上昇し、ビットがベース面より内側へ入ることを確認してください。
- ダストガイドが正しく取り付けられているか確認してください。
- ビット径、ビット回転数、本機の送り速度、加工材の種類などの関係により、加工面にこげ跡がついたり（木材の場合）、溶けたり（樹脂の場合）するなど、加工面の状態が変化します。
  実際の作業の前に試し切りを行ってください。

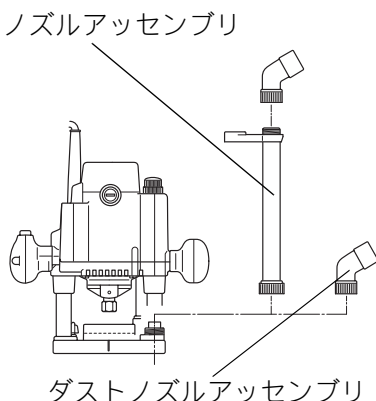
・ ストレートガイドを使用する場合は、本機の送り方向に対して右側に取り付けてください。

ビットの回転方向
材料
本機の送り方向
ストレートガイド

集じん機への接続

・ 本機は、弊社集じん機に接続することが出来ます。集じん機を接続していただきますと、より一層衛生的な作業ができます。（別販売品のホースをお買求めください。）
（モデル 420 を使用する場合は直接、本機と接続できます）

・ ノズルアッセンブリとダストノズルアッセンブリを本機に取り付けて下さい。ノズルアッセンブリを使用せず、ダストノズルアッセンブリを直接本機ベース部に取り付けることも出来ますので作業に応じてお好みの位置に取り付けて下さい。

ノズルアッセンブリ
ダストノズルアッセンブリ

使い方

⚠警告

付属品の取り付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切りプラグを電源から抜いてください。

・　プラグを電源につないだまま行うと、事故の原因になります。

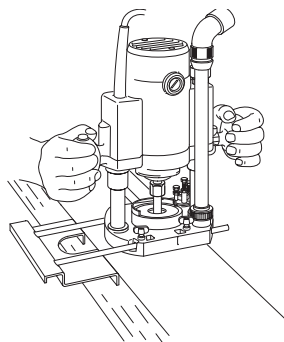
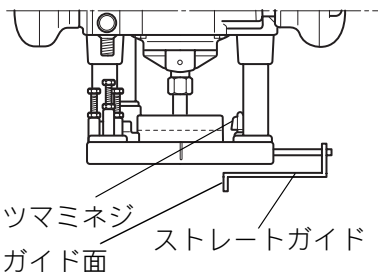
ストレートガイド

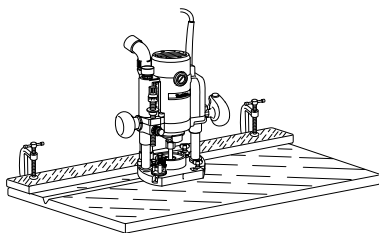
・　直線に沿わせての面取り、溝切り加工に使います。

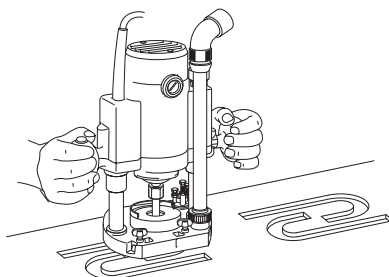
取り付け方

・　ガイド面からビットまでの距離を調節し、ツマミネジでベースにしっかり固定してください。

ツマミネジ
ガイド面
ストレートガイド

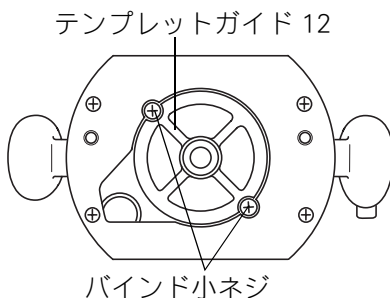
・　ストレートガイドのガイド面を材料の側面に沿わせて本機を送ってください。

溝を切る位置が材料の端から遠く離れている場合

・ ストレートガイドは使えません。この場合はまっすぐなガイド面を持つものを材料にクランプなどで固定し、ベースをガイド面に沿わせて加工してください。

テンプレットガイド

・ 型板を用いて同形状の加工を繰り返し行なう場合に使います。

取り付け方

・ ベースにテンプレットガイド 12 をはめ込み、2 本のバインド小ネジで取り付けてください。

テンプレットガイド 12

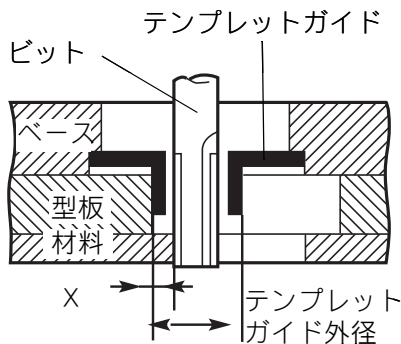
バインド小ネジ

使用方法

・ 材料は型板より X だけ離れた位置で加工されます。
X の値は次式により計算してください。

$$X=\frac{\text{テンプレットガイド外径}-\text{ビット径}}{2}$$

・ 型板を材料の上に固定し、テンプレットガイドを型板に沿わせて加工してください

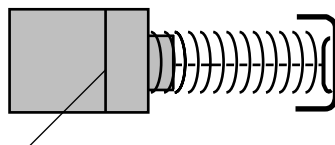
テンプレットガイド
ビット
ベース
型板
材料
X
テンプレットガイド外径

保守・点検について

⚠警告

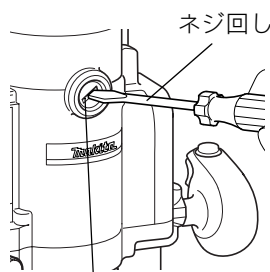
点検・整備の際には必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

・ プラグを電源につないだまま行うと、感電や事故の原因になります。

カーボンブラシの交換

・ カーボンブラシは時々、取りはずして点検してください。
カーボンブラシが限界摩耗線まで摩耗したら新品と取り替えてください。このとき、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くか確認してください。新品と交換する際は、必ず当社指定のカーボンブラシをご使用ください。

限界摩耗線

・ ネジ回しでブラシホルダキャップを取りはずしてください。
・ 中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。
カーボンブラシは 2 コで 1 組になっております。取り替える場合は、必ず同時に行なってください。

ネジ回し

ブラシホルダキャップ

ご修理の際は

・ 修理はご自分でなさらないで、必ずお買い求めのマキタ電動工具登録販売店または裏面掲載の最寄りのマキタ直営事業所にお申しつけください。

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
埼玉支店	〈048〉(771) 3462
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈0489〉(76) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0478〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431

事業所名	電話番号
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(35) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(25) 4696
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(571) 6451
名古屋営業所	〈052〉(571) 6451
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
四日市営業所	〈0593〉(51) 0727
津営業所	〈059〉(232) 2446
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184
大阪支店	〈06〉(6351) 8771
大阪営業所	〈06〉(6351) 8771

事業所名	電話番号
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈0792〉(81) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(841) 2201
高松営業所	〈087〉(841) 2201
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(411) 9201
福岡営業所	〈092〉(411) 9201
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。

881961A1

株式会社 マキタ
愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502
TEL.0566-98-1711 （代表）